

Dane aktualne na dzień: 02-06-2026 04:59

Link do produktu: <https://wiertools.pl/wiertlo-fi-10-0mm-do-metalu-hss-r-din-338-kat-118-5xd-typ-n-bohrcraft-11000101000-p-62071.html>

## Wiertło fi 10,0mm do metalu, HSS-R, DIN 338, kąt 118°, 5xD, typ N Bohrcraft (11000101000)



|                    |                      |
|--------------------|----------------------|
| Cena brutto        | <b>5,45 zł</b>       |
| Cena netto         | <b>4,43 zł</b>       |
| Dostępność         | <b>Dostępny</b>      |
| Czas wysyłki       | <b>3 - 5 dni</b>     |
| Kod producenta     | <b>11000101000</b>   |
| Kod EAN            | <b>4014691101140</b> |
| Magazyn producenta | <b>100</b>           |

### Opis produktu

#### Wiertło kręte DIN 338 HSS walcowane

Wiertło kręte wykonane w procesie kucia metalu, co zwiększa jego elastyczność i odporność na złamania. Odpowiednie do intensywnego wiercenia w zwykłych materiałach i metalach nieżelaznych.

#### Zastosowanie:

- Stale do wytłaczania na zimno:  $\leq 600$  N/mm<sup>2</sup>; Cq15; 1.1132
- Stale konstrukcyjne:  $\leq 600$  N/mm<sup>2</sup>; S235JR (St37-2); 1.0037
- Stale automatowe:  $\leq 600$  N/mm<sup>2</sup>; 10SPb20; 1.0722
- Stale konstrukcyjne:  $\leq 800$  N/mm<sup>2</sup>; E360 (St 70 -2); 1.0070
- Stale do nawęglania:  $\leq 800$  N/mm<sup>2</sup>; 16MnCr5; 1.7131
- Staliwo:  $\leq 800$  N/mm<sup>2</sup>; GS-25CrMo4; 1.7218

#### Możliwe zastosowanie:

- Stopy aluminium do obróbki plastycznej:  $\leq 200$  N/mm<sup>2</sup>; EN AW-ALMn1; EN AW-3103
- Stopy aluminium do obróbki plastycznej:  $\leq 350$  N/mm<sup>2</sup>; EN AW-ALMgSi; EN AW-6060
- Stopy aluminium do obróbki plastycznej:  $\leq 550$  N/mm<sup>2</sup>; EN AW-AIZn5Mg3Cu; EN AW-7022
- Stopy aluminium do odlewania: Si  $\leq 7\%$ ; EN AC-ALMg5; EN AC-51300
- Stopy aluminium do odlewania: 7% Stopy aluminium do odlewania: 12% Czysta miedź, miedź niskostopowa:  $\leq 400$  N/mm<sup>2</sup>; E-Cu 57; EN CW 004 A
- Stopy miedzi i cynku (mosiądz, długie wióry):  $\leq 550$  N/mm<sup>2</sup>; CuZn37 (Ms63); EN CW 508 L
- Stopy miedzi i cynku (mosiądz, krótkie wióry):  $\leq 550$  N/mm<sup>2</sup>; CuZn36Pb3 (Ms58); EN CW 603 N
- Stopy miedzi i aluminium (brąz aluminiumowy, długie wióry):  $\leq 800$  N/mm<sup>2</sup>; CuAl10Ni5Fe4; EN CW 307 G
- Stopy miedzi i cyny (brąz cynowy, długie wióry):  $\leq 700$  N/mm<sup>2</sup>; CuSn8P; EN CW 307 G
- Stopy miedzi i cyny (brąz cynowy, krótkie wióry):  $\leq 400$  N/mm<sup>2</sup>; CuSn7 ZnPb (Rg7); 2.1090
- Tworzywa termoplastyczne (długie wióry): PMMA, POM, PVC

Średnica robocza [d1]: **10,00 mm**  
Średnica uchwytu [d2]: **10,00 mm**  
Długość całkowita [l1]: **133,00 mm**  
Długość krawędzi tnącej [l2]: **87,00 mm**  
Długość robocza [l3]: **87,00 mm**  
Ilość ostrzy [Z]: **2**  
Głębokość obróbki: **5 x D**  
Materiał narzędzia: **HSS-R**

Powłoka: **oksydowana**  
Kąt lini śrubowej: **25-30°**  
Typ uchwytu: **walcowy**  
Kierunek skrawania: **prawy**  
Norma narzędzia: **DIN 338**  
Kąt wierzchołkowy: **118°**